

**Garant****HM-skrubbfräs MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203071 8
GTIN	4045197776051
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

För **grov- och finbearbetning** upp till  $0,7 \times D$  i solida arbetsstycken **vid mycket höga matningsvärden** och jämn gång.

Reducerad skärkraft och bättre ytkvalitet tack vare **45° spiral**.

Förbättrad beläggning för ytterligare minskning av skärkraften vid samtidig höjning av verktygslivslängden.

**Användningsdata:**

Speciellt för **MTC (Multi Task Cutting)** i den nya generationens fleroperationsmaskiner.

**Teknisk beskrivning**

Skaft	DIN 6535 HB med h6
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Friställningsdiameter $D_1$	7,7 mm
totallängd L	100 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Skär-Ø $D_c$	8 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Skärlängd $L_c$	21 mm
Skaftdiameter $D_s$	8 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	62 mm

Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Tandantal Z	4
Tolerans nom.-Ø	e8
Spiralvinkel	45 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	AlCrN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,1 \times D$ vid valsfräsning
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	MTC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	85 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	30 m/min	M
GG(G)	lämplig	100 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		

vått minimal	mindre lämplig
torrt	lämplig
Luft	lämplig